

Deriv 58911

Work Order ID 53070

October 22, 2009 2:26:05 PM



Page 1

Item ID:	D3188-1M	Accept		Setup	Start	
Revision ID:	E F				Stop	
Item Name:	SPACEPOD BODY LH					
Start Date:	21/10/2009	Start Qty:	1.00		Cust Item ID:	
Required Date:	04/11/2009	Req'd Qty:	1.00		Customer:	

Reference:

Approvals:	Process Plan:		Date:	09/10/22	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
Draw Nbr	Revision Nbr								
D3188	Rev E F 11/03								
100	PURCHASING	0.00							
	Purchasing								
Purchasing	Memo	0.00							
	Issue P/O: 10640								
	Spacers <input type="checkbox"/> Supplier: Delastek <input type="checkbox"/> Conformity Certificate and Process sheet required								
	<input type="checkbox"/> Ship 2 Items from Previous steps								
110	Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs	0.00							
	Packaging								
Packaging	Memo	0.00							
	Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.								
120	QC6- Inspect dimensions to drawing	0.00							
	QC								
Quality Control	Memo	0.00							
	Check for void spot and pins.								

CZ 09/10/26 ①

P104/3/15 ①

⑦

8.10.05/10

Work Order ID 53070

October 22, 2009 2:26:05 PM



Page 2

Item ID: D3188-1M
Revision ID: E
Item Name: SPACEPOD BODY LH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 21/10/2009 Start Qty: 1.00
Required Date: 04/11/2009 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 Packaging Packaging	Identify as per dwg & Stock Location: <i>Composites</i> Memo	0.00 0.00							
140 QC Quality Control	QC21- Final Inspection - Work Order Release Memo	0.00 0.00							

*ET**10-05-18**10/05/19**MF 10-5-19*

Picklist Print

October 22, 2009 2:26:10 PM

Page 1

Work Order ID: 53070

Parent Item: D3188-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY LH

Comments:

Start Date: 21/10/2009

Required Date: 04/11/2009

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00



Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-1PRevE 		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000			
Spacepod Body						353070				8	10-05-08	
D2213RevB-1 		Manufactured	No			110	Each	319.0000	8.0000			
Insert												

Warehouse

Loc Qty

Loc Code

Location

Main Warehouse

ST

319

30107

143

30809

176

8 0809110127

DART

RELEASED

07.04.09

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB		
CHECKED CE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY	SHEET 1 OF 11	SCALE
A	03.04.03	NEW ISSUE	NTS
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	
E	07.04.02	ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11	

GENERAL NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL
OR DIVINYCELL
OR AIREX
OR KLEGECELL
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- 4) MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

- 5) APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 8) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

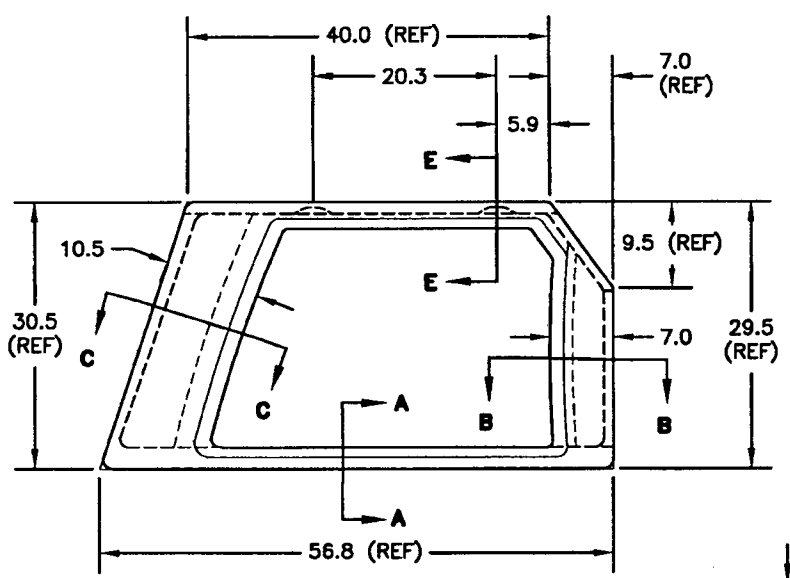
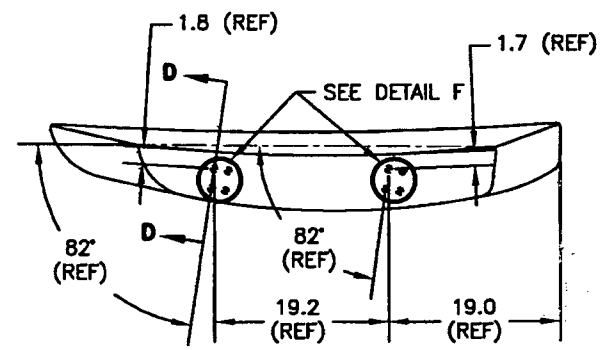
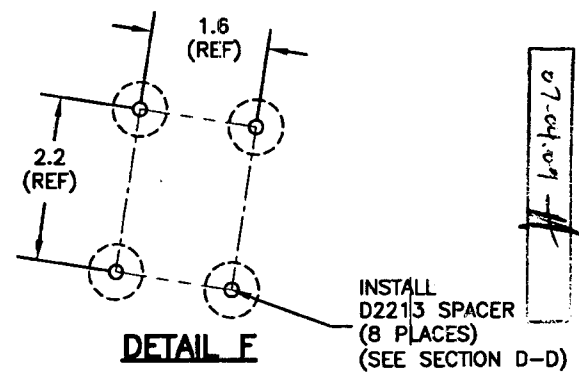
SID 0001
REF 0001
ENGINE 0001
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO S.D. APPROVAL
WITHDRAWN
W.O.R.
NO. 53020
PC 04-10-02

DART

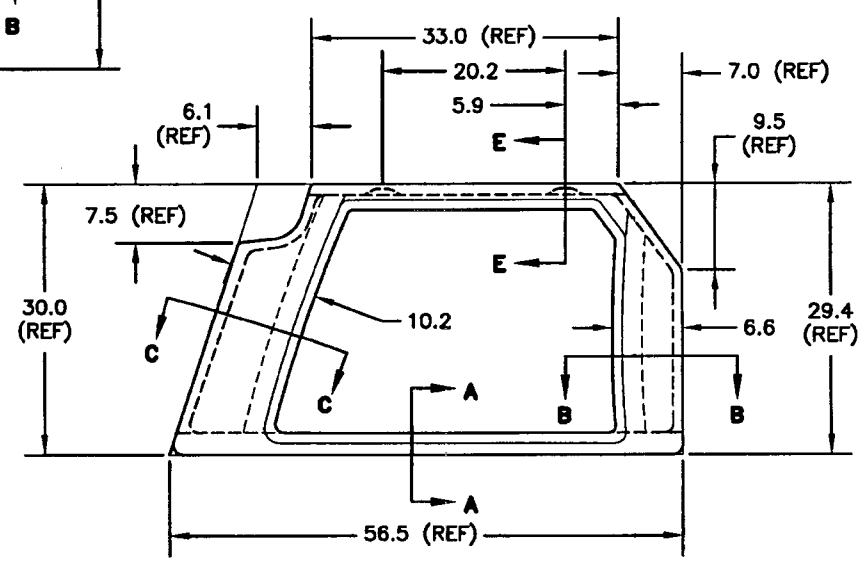
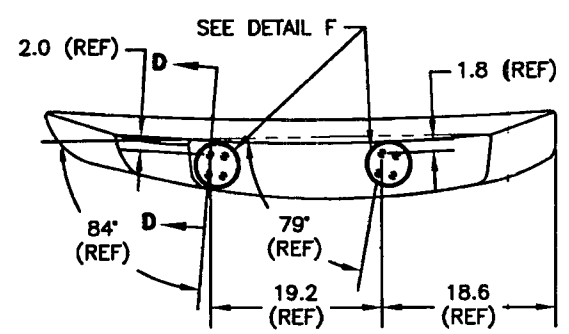
RELEASED
07-04-02

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	REV. E
DATE	07.04.02	TITLE	D3188	SHEET 2 OF 11
		SCALE		
			SPACEPOD BODY	NTS

53070



D3188-1M SPACEPOD BODY



D3188-3M SPACEPOD BODY

D3186-1M/-3M NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

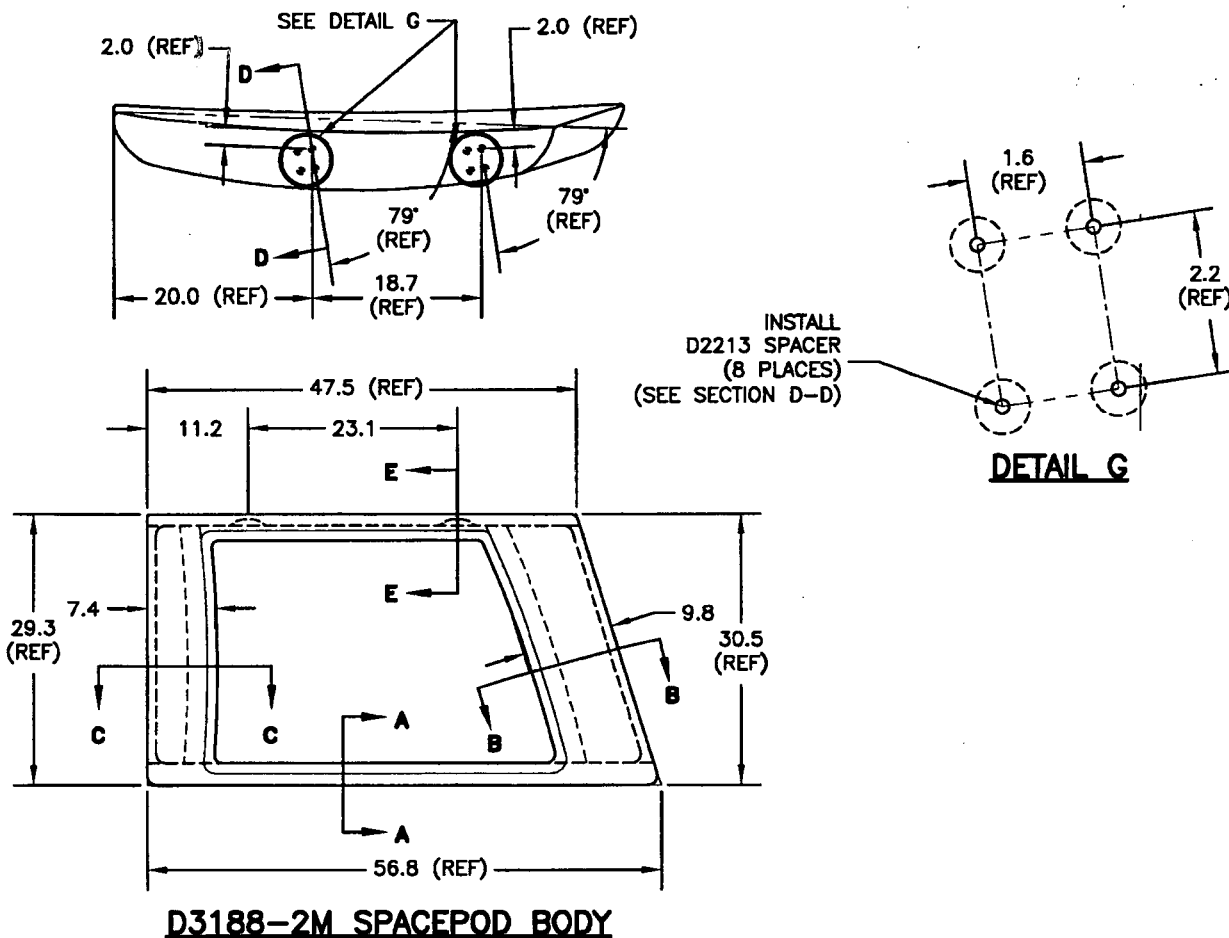
DART

RELEASED

07.04.01

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	TITLE	D3188	REV. E
		SPACEPOD BODY		SHEET 3 OF 11
				SCALE
				NTS

53070



D3186-2M NOTES:

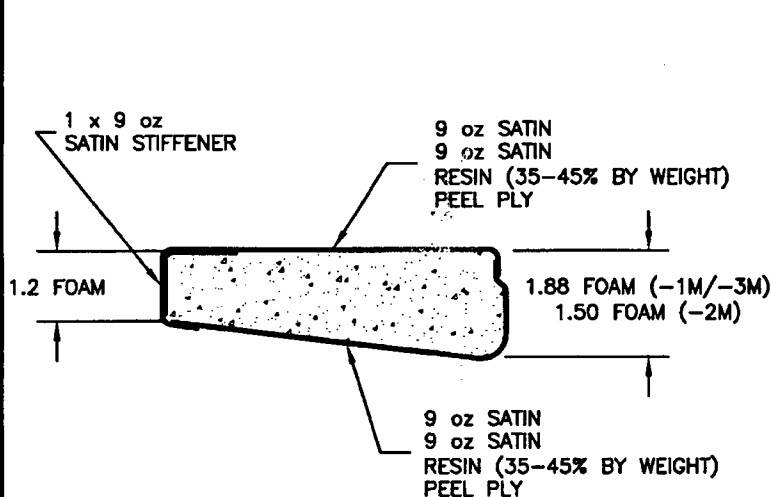
- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

DART

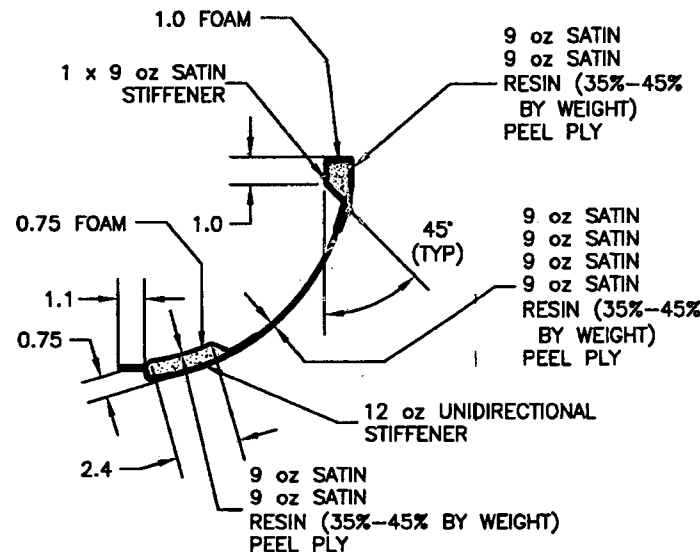
DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	TITLE	D3188	REV. E
				SHEET 4 OF 11
				SCALE
				NTS

RELEASED
07.04.01

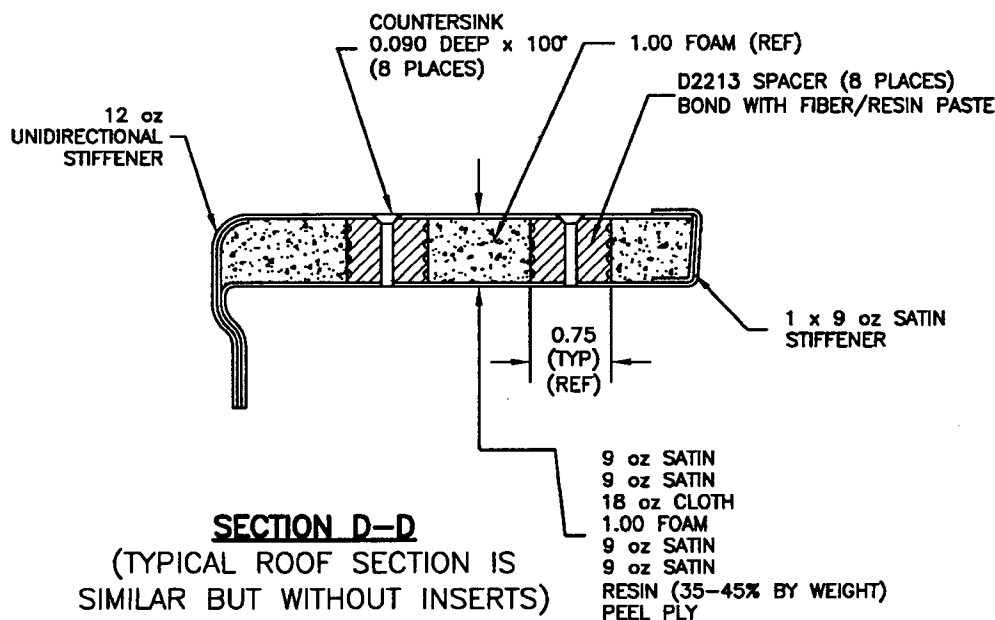
53070



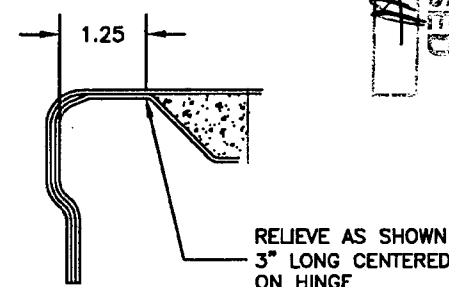
SECTION A-A
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION B-B
(SECTION C-C OPPOSITE)



SECTION D-D
(TYPICAL ROOF SECTION IS
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)



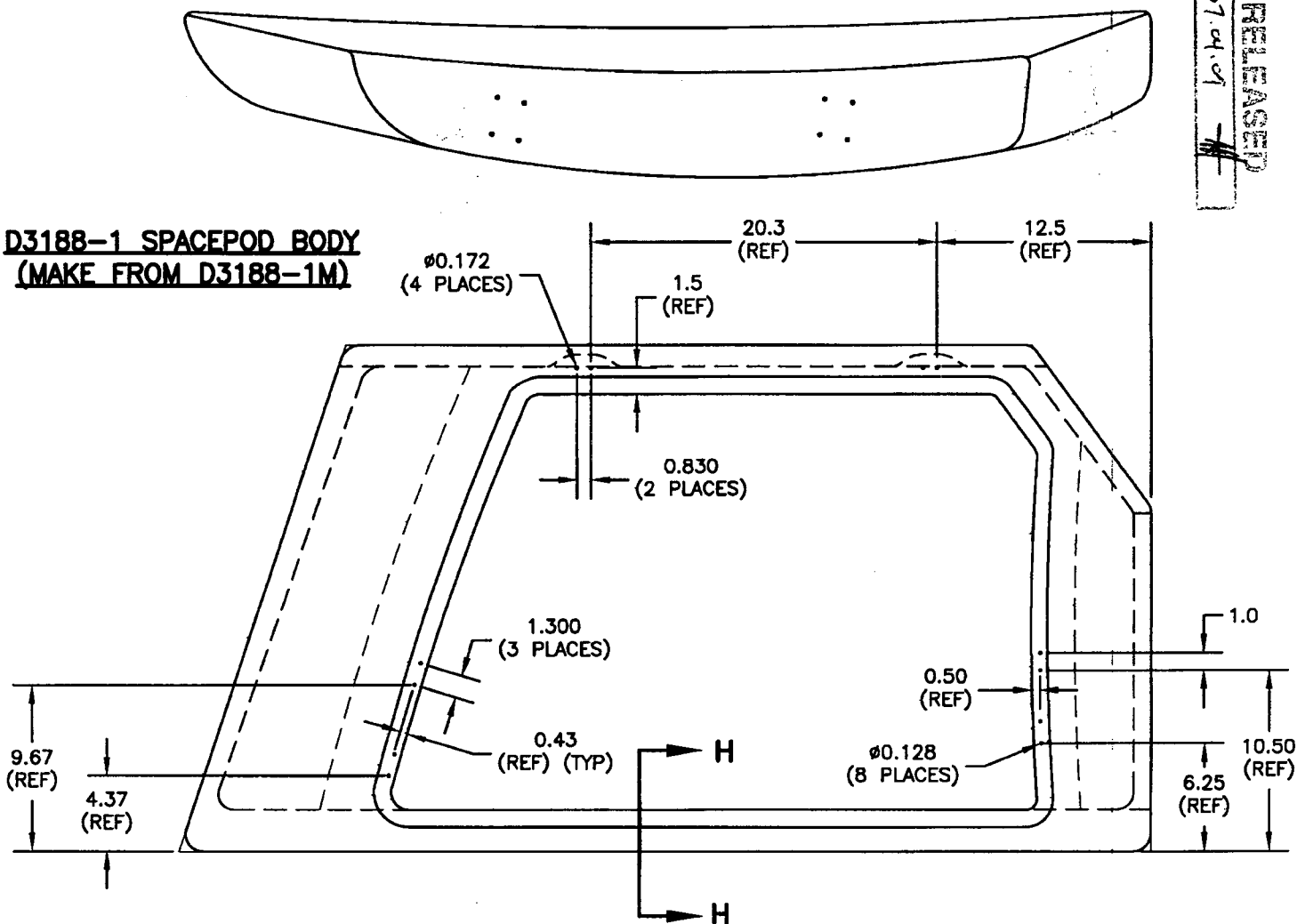
SECTION E-E
(2 PLACES PER POD)

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	TITLE	D3188	REV. E
		SCALE	NTS	SHEET 5 OF 11

RELEASED

07.04.02



D3188-1 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)

NOTES:

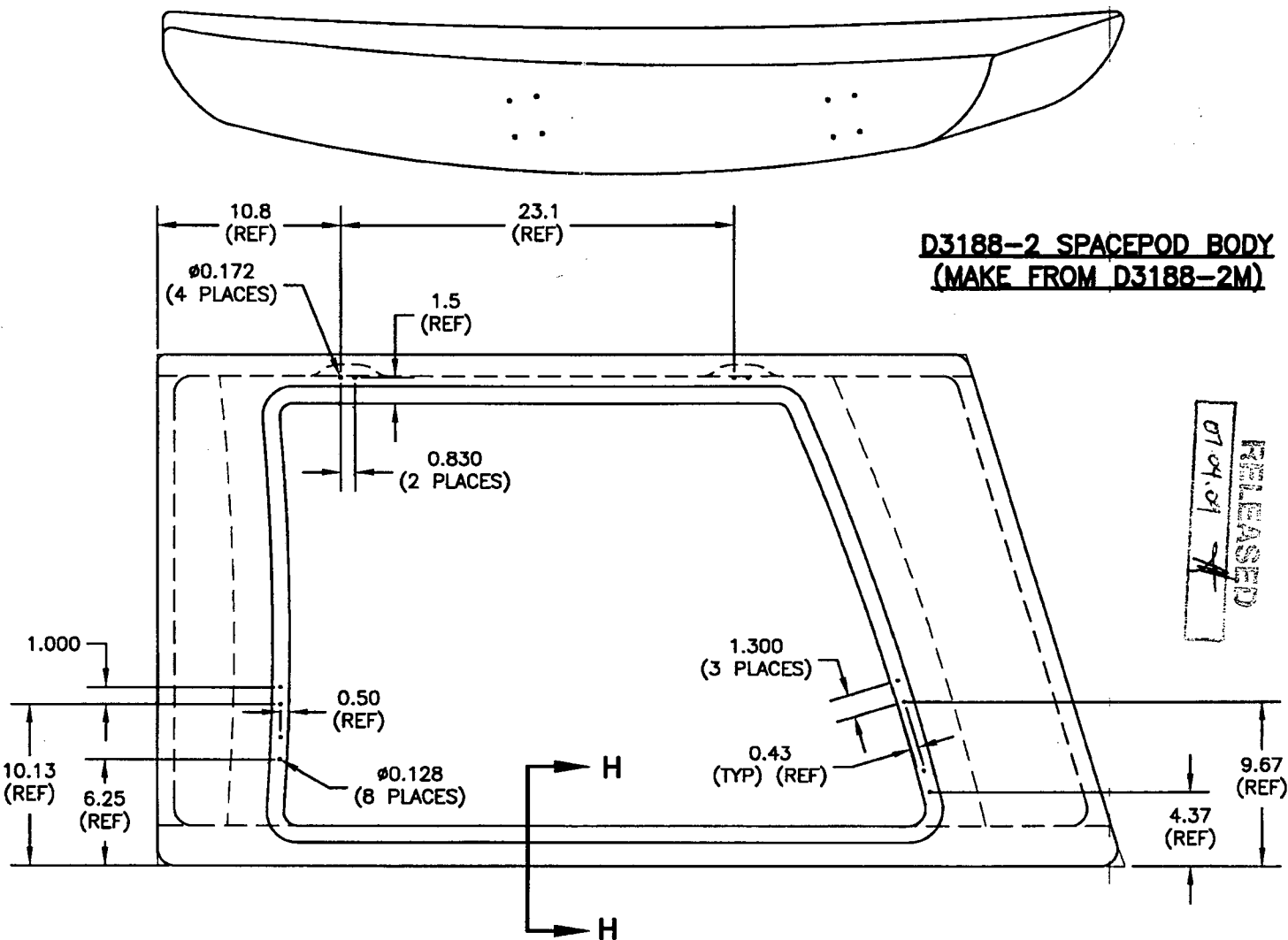
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
		TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET 6 OF 11
		SCALE	NTS	

53070

D3188-2 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-2M)



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

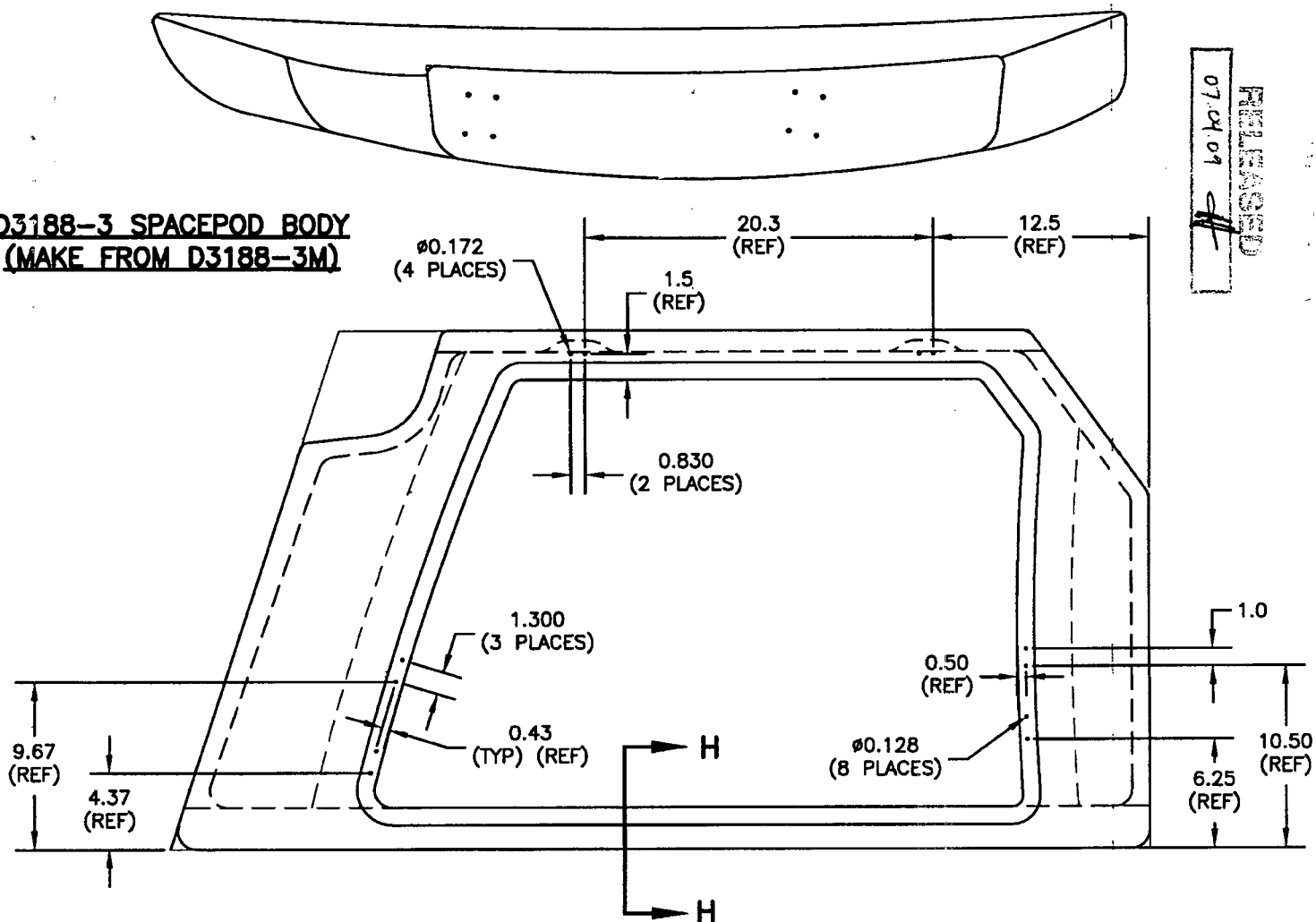
DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	CB	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	TITLE	D3188	REV. E
			SPACEPOD BODY	SHEET 7 OF 11
				SCALE
				NTS

53070

RELEASED
07.04.01

**D3188-3 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**



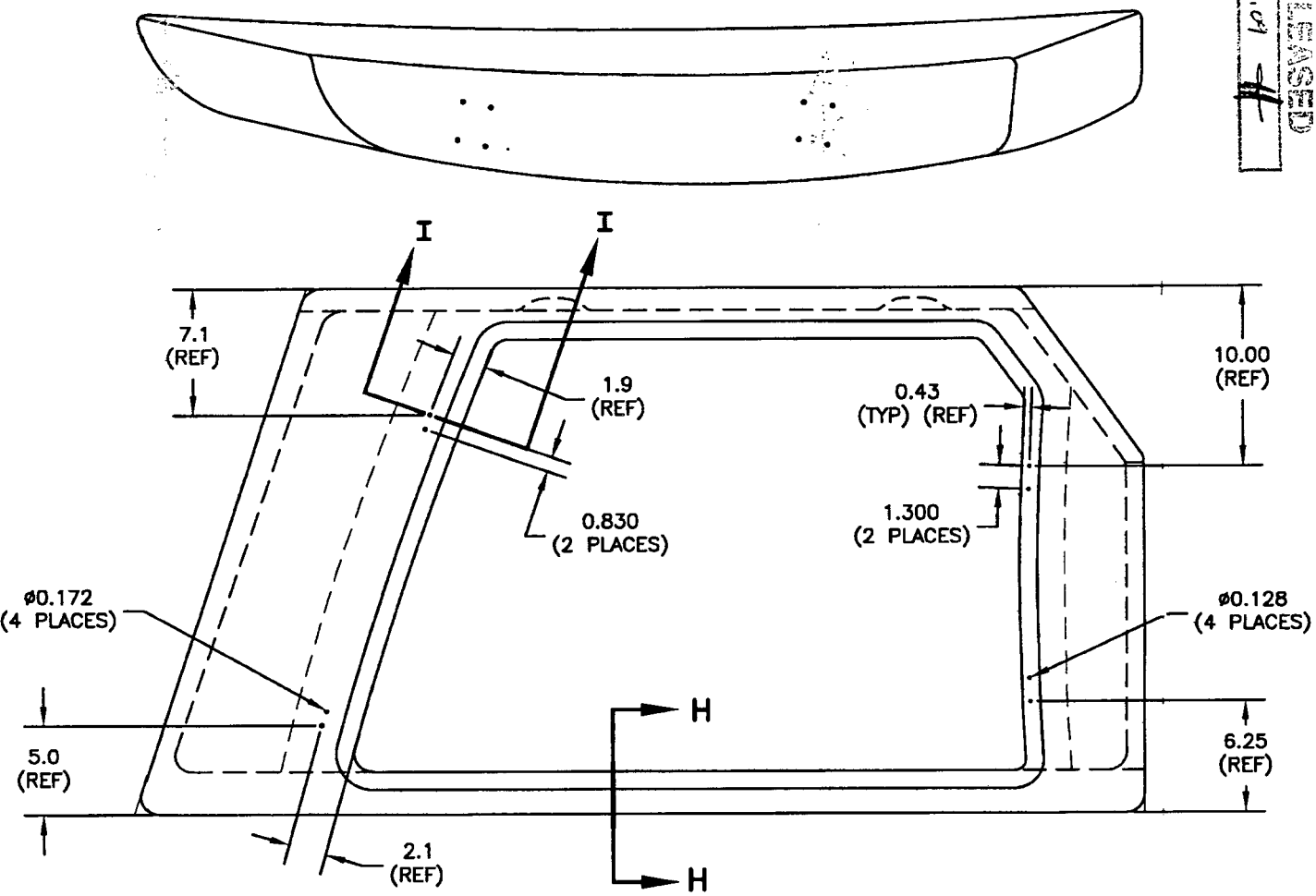
NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW



RELEASED
01.01.01

**D3188-5 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-1M)**



- NOTES:**
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
 - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

DESIGN	JB	DRAWN BY	C.B.	DART AEROSPACE LTD
CHECKED	CE	APPROVED	CE	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	REV. E
TITLE	SPACEPOD BODY	SHEET	8 OF 11	SCALE
				NTS

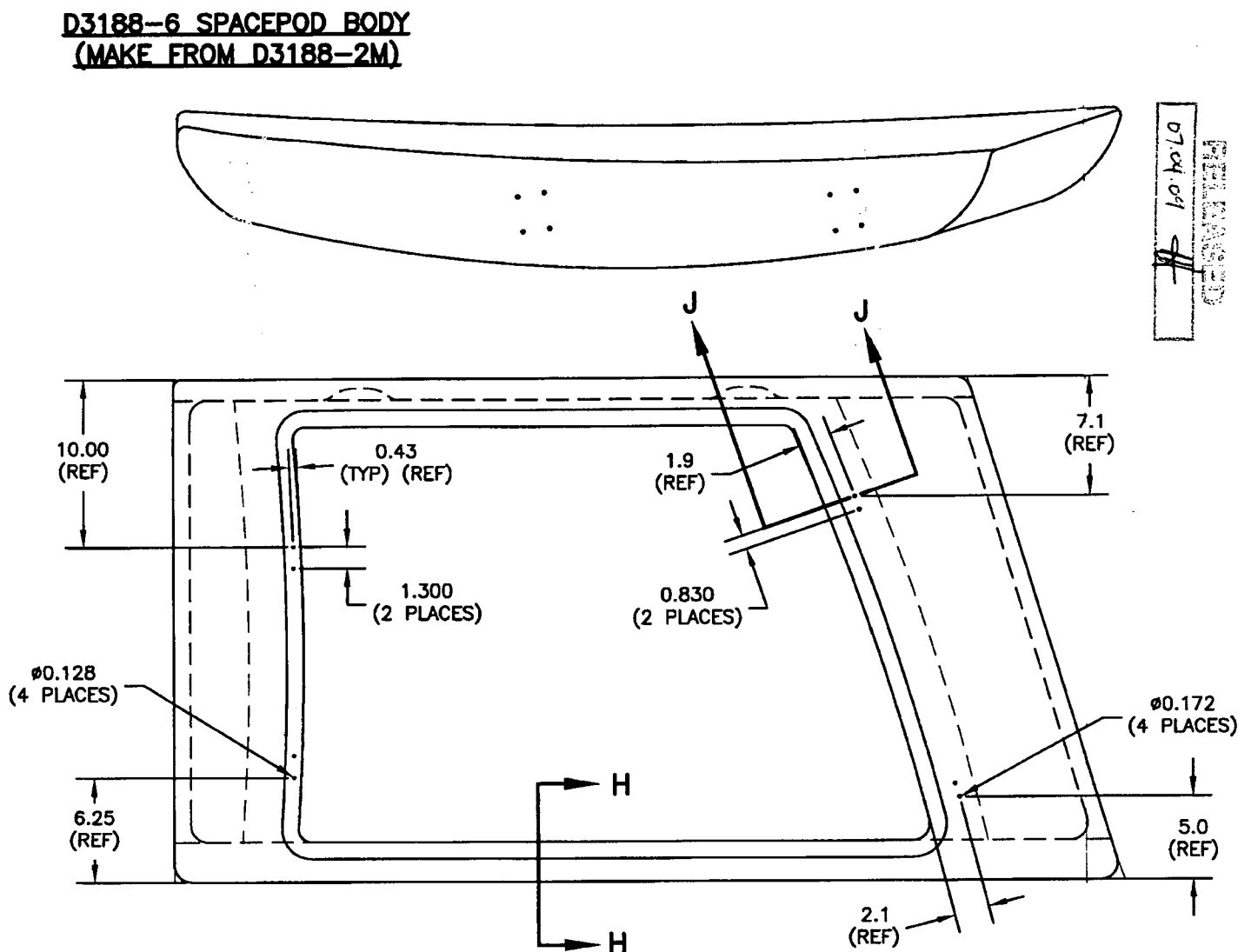
53070

DART

DESIGN	JB	DRAWN BY	C.B.	DART AEROSPACE LTD	REV. E
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	SHEET 9 OF 11	
TITLE	SPACEPOD BODY	SCALE	NTS		

53070

RELEASED
07.04.02



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

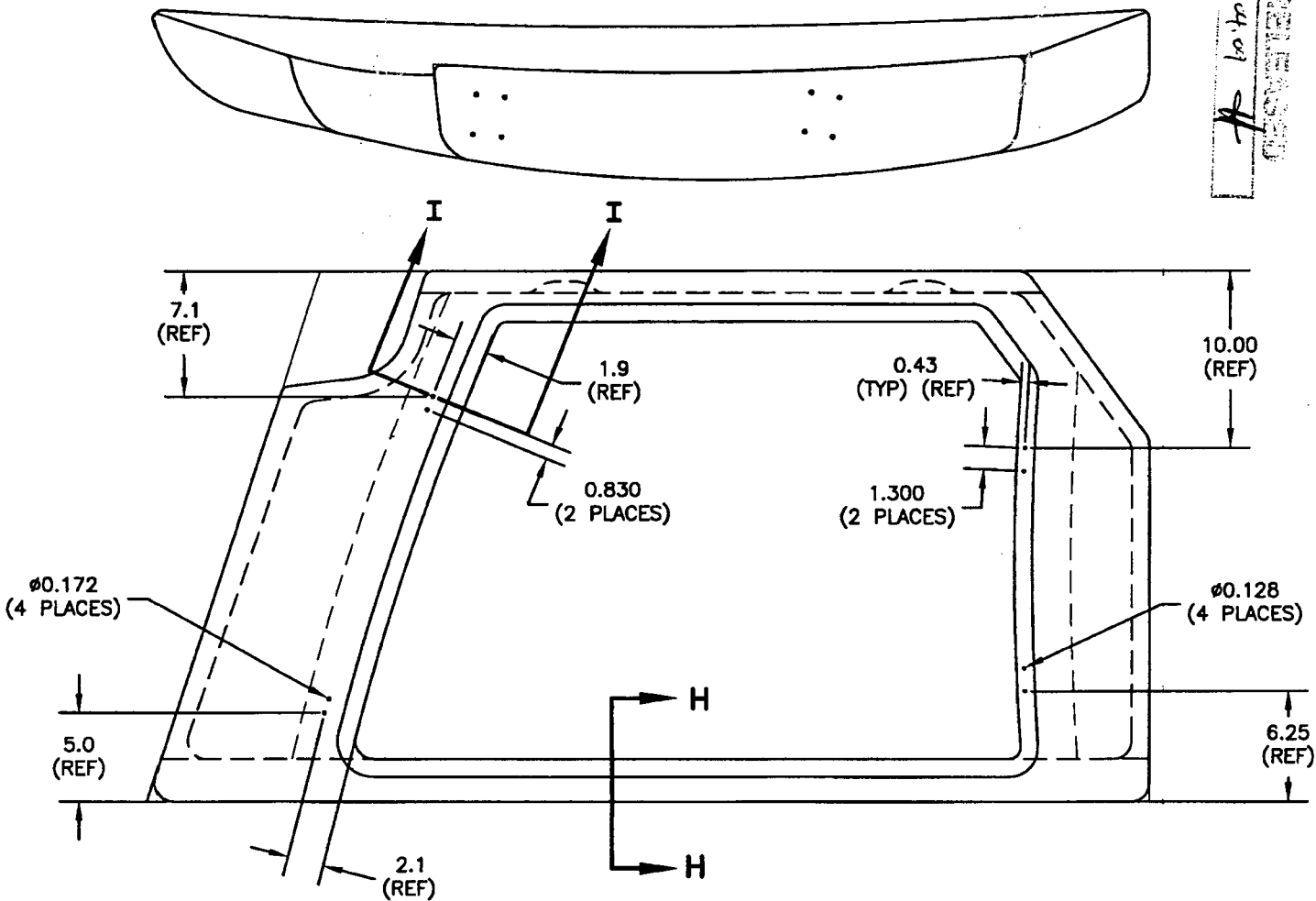
DART

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	D3188	SHEET 10 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	

53070

**D3188-7 SPACEPOD BODY
(MAKE FROM D3188-3M)**

RELEASED
07.04.01
[Signature]



NOTE:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY C.B.	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 11 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED

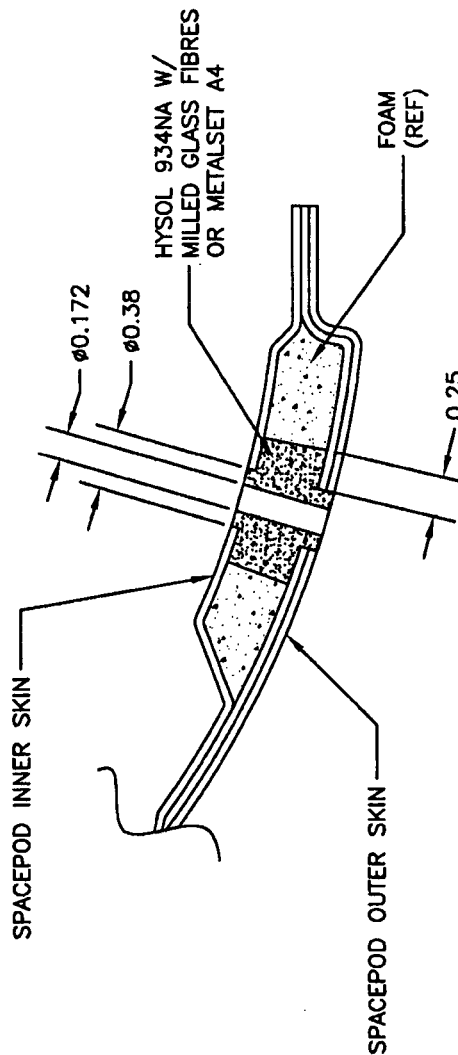
07.04.09 [Signature]

INSTALL AKS7-1032-130
INSERTS (29 PLACES)
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM
(REF)



SECTION H-H
(TYPICAL FLOOR SECTION)



SECTION I-I
(SECTION J-J OPPOSITE)
(4 PLACES PER POD)

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13326
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
18/03/2010	26/10/2009	6049	Chantal Lavoie	PO10640 REVISED			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #13 D31861P Spacepod Door LH B53194 Dwg. Rév.: E			
				No. lot		Qté	
				24621		1	
1	0	1	DKC134-0070	LINE #16 D31881P, Spacepod Body LH B53070 Dwg. Rév.: F			
				No. lot		Qté	
				24019		1	
8/10/15/15							

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

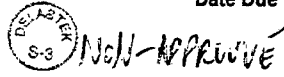
AQ-357



Date: Jeudi, 2010-01-14 11:49:57
 Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client :	DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin :	SPACEPOD BODY LH
Numéro Job :	24019	Numéro Article :	DKC134-0070
Numéro Soumission :	3766	Numéro Dessin :	D3188
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DK-362
Cette fois :	2010-01-14	Révision dessin :	F
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et résine 411-350
Prem. fois :	--	Date Dûe :	2010-01-21
Job précédente :	24016	Qté:	1 Udm: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Client: D3188-1		


 Process Sheet Rév.: 00 création du premier à partir du
 DKC134-0059 dans composites

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
Commentair Qty.: 0.05 UNITE(s)/Unit Total : 0.05 UNITE(s)		
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Faire la préparation du moule N° DT 8003 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: _____ Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____		
3.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)		
4.0	AC0884	Wrighton 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)		
5.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)		
6.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)		
7.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 11.4 VERGE(s)/Unit Total : 11.4 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: 1-26083-1		
8.0	AMB0349	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1		

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

9.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 0.350 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.350 KILOGRAMME(s)
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

10.0 AC0886 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 4.0000 ROULEAU(s)/Unit Total: 4.0000 ROULEAU(s)

11.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 20-01-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



12.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0640 GALLON(s)/Unit Total: 0.0640 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

13.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.000 LITRE(s)/Unit Total: 2.000 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26528-1

14.0 AAC1540 Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0040 GALLON(s)/Unit Total: 0.0040 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

15.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue de 30 ml de résine chargée de fibre de verre miapoxy 66

Date: 23/02/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



16.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

À l'aide de la seringue, faire un joint tout le tour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et 18 oz. sur la section supérieur de la pièce.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laminage du 12 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 23/02/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



17.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 23/02/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



Curing Début: 8:20

Curing Fin: 2:30

18.0

AMB0355

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentaire Qty.: 0.750 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.750 FEUILLE(s)

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

N° de Lot:

1-6773-2

19.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs

Tailler le Foam Core 1" selon le plan de découpe et les gabarits

Date: 24-2-10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



20.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.200 LITRE(s)/Unit Total : 0.200 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26528-1

21.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0064 GALLON(s)/Unit Total : 0.0064 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller la grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 24-2-10 Sceau:



23.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total: 0.010 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

24.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du Polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées

Disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage.

Laisser sécher pour un minimum de deux heures.

Quantité: 1 Date: 24/02/10 Sceau:



25.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Ajuster chacune des pièces de foam core dans le moule selon de lessin.

Quantité: 1 Date: 26-2-10 Sceau:



26.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total: 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26528-1

27.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total: 0.0096 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

28.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:49:57

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: 1

Date: 26-2-10

Sceau:



29.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Retirer les pièces de foam core du moule

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G.# Sceller le foam Core.

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 26-2-10

Sceau:



Initiales: JG

30.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total : 0.078 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-25391-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation du Polybond.

Date: 1/03/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



32.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Coller les différentes pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Polybond.

Date: 1/03/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-07-14 11:49:57

Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé.

Date: 1/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Curing Début: 8:35 Curing Fin: 9:45

34.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.100 KIT(s)/Unit Total : 0.100 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7129-1

35.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total : 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: —

36.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikkens. Pour les plus gros défauts, utiliser du polybond

Date: 2/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



37.0 TRIMAGE Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.

Quantité: 1 Date: 2/03/10 Sceau:



38.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.100 LITRE(s)/Unit Total : 0.100 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26643-1

39.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0032 GALLON(s)/Unit Total : 0.0032 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

40.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant minimum deux heures.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24019Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH
Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1

Date: 2/03/10

Sceau:



41.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.500 LITRE(s)/Unit Total: 1.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-26643-1

42.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0504 GALLON(s)/Unit Total: 0.0504 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

43.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 3/03/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



44.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 S-Glass partout dans le moule.

Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 1.5% DDM-9.

Date: 3/03/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



45.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 3/03/10

Heure Début: —

Heure Fin: —

Sceau:



Curing Début: 8:25

Curing Fin: 4:00

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:49:57
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24019

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH
Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

46.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 4/03/10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



47.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagements de ø .745" pour les spacers N° D2213 (ne pas percer la peau extérieur de la pièce)

Date: 4/03/10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



48.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0048 GALLON(s)/Unit Total : 0.0048 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

49.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total : 0.150 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

50.0	AAC1540	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit Total : 0.0420 GALLON(s)
Fibre de verre Miapoxy 66 N° de Lot: 1-7076-1

51.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
------	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5-3-10 Heure Début: Heure Fin: Sceau:



Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

52.0 AAC1610 Spacer N° D2213

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Spacer N° D2213 N° de Lot: 1-25711-1

53.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Faire l'assemblage des inserts (Spacer) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre courte Miapoxy 66.

Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous

Appliquer un pression sur les pièces de 9 oz à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 8-3-10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



Curing Début: 3:20 Curing Fin: 8:00

54.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0096 GALLON(s)/Unit Total : 0.0096 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

55.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 LITRE(s)/Unit Total : 0.300 LITRE(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26643-1

56.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5/63/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:



57.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run : 0.9167Hrs

Retirer les pinces et les blocs de bois

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 S-Glass sur le contour de la pièce selon le dessin.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: Jeudi, 2010-01-14 11:49:57
Utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070


Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 5/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

Curing Début: 8:10 Curing Fin: 3:30



58.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Repercer les 8 trous des spacers afin de les déboucher

Sabler les surfaces de la pièce pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.

Quantité: 1 Date: 8-3-10 Sceau: 

59.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

60.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26804-2

61.0


PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 12/03/10 Sceau: 

62.0

PRIMER


Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer une couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 12/03/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH

Numéro Job: 24019

Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

63.0 AAC1390 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.020 KIT(s)/Unit Total: 0.020 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-7191-1

64.0 AAC1617 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.08 UNITE(s)/Unit Total: 0.08 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: _____

65.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Faire les réparations de finition s'il y a lieu à l'aide du Sikkens

Faire un léger sablage (Grit 220) de toute les surfaces.

Date: 15-03-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: _____



66.0 AAC1021 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26006-1

67.0 AAC1101 N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.2500 UNITE(s)/Unit Total: 0.2500 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26575-5

68.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Bien brasser les deux contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 7704S et ensuite faire le mélange selon les instructions du fabricant.

Quantité: 1 Date: 16-03-10 Sceau: M.A.

69.0 PRIMER Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run: 1.5000Hrs

Appliquer deux couche de primer Dupont N° 7704S selon IG 0008, en prenant bien soin d'attendre 10 minutes entre les couches.

Laisser sécher pendant 3 heures minimum

Date: 16-03-10 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: M.A.

ate: Jeudi, 2010-01-14 11:49:57
utilisateur: Louis Jodoin

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 24019

Nom Dessin: SPACEPOD BODY LH
Numéro Article: DKC134-0070

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

70.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection générale de la pièce selon le dessin par le département de la qualité.

Date: 17-3-10 Sceau: Initiales: J.S.

71.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'emballage dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 17-03-10 Sceau: